Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

Rok 8. Warszawa, 17 maja 1930 roku. № 20

PRZEMYSŁ PIWOWARSKI

ORGAN CENTRALNEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁU PIWOWARSKIEGO I SŁODOWNICZEGO W RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

REDAKCJA I ADMINISTRACJA — Warszawa, Wiejska 17. — Telefon 5-96. Otwarta od 1 do 3 po poł.

Bł. p. Dr. EMIL PARNAS, adwokat

Prezes Rady Lwowskiego Towarzystwa Akcyjnego Browarów, po długich i ciężkich cierpieniach zmarł w Wiedniu 9 maja 1930 roku.

W zmarłym tracimy długoletniego i zasłużonego działacza na polu przemysłowem, który między innemi swem wielkiem doświadczeniem przyczynił się do rozwoju naszego browarnictwa.

Cześć Jego pamięci.

Bł. p. Dr. EMIL PARNAS.

Zmarły, którego cieniom to skromne wspomnienie poświęcamy, urodził się dnia 6 stycznia 1867 roku, gimnazjum ukończył w Tarnopolu, a następnie odbył studja prawnicze na Uniwersytecie we Lwowie. Dzięki wybitnym zdolnościom organizacyjnym i głębokiej znajomości życia gospodarczego odznaczył się zaszczytnie na polu przemysłowem, tworząc cały szereg placówek gospodarczych w dziedzinie przemysłu naftowego, browarniczego, drzewnego, hutniczego i w bankowości. Wybitną pracą nad rozwojem rodzimego przemysłu, w chwili może dla nas najcięższej, wysoce zasłużył się krajowi i społeczeństwu. Wieloletni prezes Lwowskiego Towarzystwa Akcyjnego Browarów był jednym z pionierów rozwoju piwowarstwa w Małopolsce Wschodniej, której to placówki nie opuszczał do ostatniej chwili, a rozwój tego przedsiębiorstwa w niemałym stopniu był zasługą Jego wytężonej a tak pożytecznej dla kraju pracy.

Znany z nadzwyczajnej gorliwości, obowiązkowości i przysłowiowej pracowitości nie ograniczał się do pracy zawodowej i gospodarczej, brał również żywy udział w pracy społecznej i dobroczynnej.

Tracimy w zmarłym jednego z naszych dzielnych obywateli i nieodżałowanego działacza na polu gospodarczem.

Inż. MARJAN KIWERSKI.

SPRAWOZDANIE Z PIĘCIODNIOWEGO KURSU PIWOWARSKIEGO URZĄDZONEGO PRZEZ ZWIĄZEK PIWOWARÓW W POLSCE W DN. 22 — 27 LUTEGO 1930 R. W KRAKOWIE.

(Ciąg dalszy).

Po przerwie obiadowej głos zabrał w dalszym ciągu Inż. Penzias, mówiąc najpierw o przepompowywaniu jęczmienia w namaczalnikach.

Jęczmień wraz z wodą przepompowuje się z namaczalnika pierwszego do drugiego zapomocą pompy centryfugalnej. Stosunek wody do jęczmienia powinien wynosić $1\frac{1}{2}$ do 1. W otworze drugiego namaczalnika znajduje się sito, przepuszczające brudną wodę, a jęczmień obmyty pozostaje w namaczalniku.

Równomierność temperatury wody w namaczalnikach można uzyskać częściowo drogą izolacji pomieszczenia.

Wspominając jeszcze suszarnie trzysiatkowe mówi prelegent, że mogą one wytworzyć słód jasny o zawartości wody poniżej 3%. Do typów suszarni nowoczesnych dodaje Prelegent suszarnie śrubowe, korytkowe i bębnowe, posiadające bębny tak duże, jak do kiełkowania. Suszenie w bębnach trwa około 16 godzin. Słód gotowy nabiera jednak pewnego zapachu odmiennego, dość nieprzyjemnego, który można jednak usunąć siarkowaniem. Słód z suszarni bębnowych wychodzi bardzo twardy, co zauważono i w śrutownikach. Mówiąc o aparatach kontrolujących temperaturę suszarni słodu, Prelegent zaleca mierzenie temperatury pod siatką i nad siatką, a średnia arytmetyczna tych wyników da nam dokładną temperaturę powietrza suszarni.

Prof. Krzemecki wyjaśnia cel słodowania: 1) pomnożenie ilości enzymów, 2) pewne chemiczne zmiany w ziarnie (rozpuszczenie, albo rozszczepienie skrobi zapomocą enzymów). Dobre słodowanie powinno rozwijać działalność enzymów, a wstrzymywać rozwój kiełka (roślinki). Poszczególne etapy słodowania: I spoczynek, II przewietrzanie z chłodzeniem, III spoczynek, IV samo przewietrzanie bez chłodze-

nia. Dokończenie pracy słodowania odbywa się dopiero w warzelni.

Kol. Chocieszyński opisuje przeróbkę niektórych słodów zagranicznych. Słód amerykański cukrował dobrze, w rezultacie jednak wydał bardzo złe piwo. Słód francuski natomiast, o właściwościach prawie jęczmienia surowego, nie poddawał się zacukrzeniu, wobec czego trzymano go w zimnej wodzie dziesięć godzin przed zacieraniem, wydał jednak piwo dobre. Wynika z tego, że lepiej mieć słód źle rozpuszczony (rozszczepiony), a wzamian za to dobrze spreparować zacier w warzelni.

Inż. Penzias zaznacza, że o ile mamy za dużo rozpuszczalności w słodzie („zu gutes Malz", „zu gut aufgelöst"), to do takiego słodu trzeba dodawać część jęczmienia niedosłodowanego. Mówi następnie o filtrach do zacieru („Maischfilter"), które obecnie znajdują mniejsze zastosowanie niż poprzednio.

W sprawie filtrów do zacieru zabiera głos kol. Chocieszyński, przytaczając przykłady z własnej praktyki, wykazujące złe strony tych filtrów. Filtry zacierowe wymagają ciągłych uzupełnień i dodatków, jak gumy i płachty, bardzo trudne do zdobycia na rynku miejscowym. Zacier ze słodu twardego o małem rozpuszczeniu z wielką trudnością filtrował się na filtrze zacierowym. Tak klarownej brzeczki, jak z kadzi filtracyjnej nie można otrzymać nigdy przy użyciu filtrów zacierowych. Przepuszczając dużo osadu, powiększają znacznie jego ilość na chłodnikach.

Inż. Penzias omawia następnie aparaty dodatkowe do gotowania brzeczki w warzelni. Dawne paleniska węglowe miały te złe strony, że płomień niejednostajnie obejmował powierzchnię ogrzewalną, zostały więc powszechnie zamienione na parowe, a jednak najnowsze wynalazki stosowane w warzelniach, aparaty dogotowujące brzeczkę, przypominają paleniska ogniowe. Ilość wygotowanej w pewnym określonym czasie brzeczki jest rzeczą bardzo ważną, powinno się wygotować przynajmniej 8 do 10% na godzinę. Wprowadzając do warzelni aparat dogotowujący (systemu Crooker'a), można dojść do 15 i 20% parowania na godzinę. Aparat ten skraca więc czas gotowania, lecz intensywne gotowanie sprawia, że piwa za prędko dojrzewają. Dawny spór o wyższość piwa gotowanego ogniem, czy też parą, dotąd pozostaje nierozstrzygnięty, gdyż za dużo czynników na to się składa.

Kol. Strusiński opowiada z własnej praktyki, że porter gotowany parą (5 godzin) gorszym był od gotowanego na ogniu (4½ godziny).

Prof. Krzemecki mówi, że aparaty dogotowujące oddawna już znane są w cukrowniach, w których gotowanie dzieli się na dwa okresy: 1) gdy płyn gęsty traci trochę wody, a potem wydzielają się cząstki osadu, i 2) gdy cząstki się ze sobą zlepiają, a tworzą się kompleksy, kłaczki. Aparaty dogotowujące mają właśnie na celu ten drugi okres (agglutynację).

Zwolennicy gotowania ogniem pod wpływem postępu musieli czas jakiś zrezygnować, teraz sprawa ta odżyła na nowo.

Aparat dogotowujący działa w ten sposób, że drobiny, cząsteczki blachy udzielają się cząsteczkom brzeczki, a te szybciej krążą. Aparat skraca czas gotowania, ale to w piwowarstwie nie może wchodzić w grę. Cel gotowania brzeczki osiąga się w trzech okresach:

I. Ustabilizowanie składu brzeczki (zabicie enzymów) (w ciągu 1 godziny).

II. Wyjałowienie brzeczki (w ciągu 15 minut).

III. Koncentracja potrzebna (w ciągu 45 minut).

Długie gotowanie ma swoje złe strony, gdyż przedewszystkiem ciałkom białkowym trzeba dać spokój, aby się dobrze osadzały, długie gotowanie wpływa też źle na składniki chmielu. Dwa różne gatunki ciał garbnikowych zawartych (w ilości około 3%) w chmielu są to: 1) garbnik właściwy, 2) chlobafen, łączący się z ciałami białkowemi. Garbnik właściwy na zimno jest nierozpuszczalny, rozpuszcza się dopiero na gorąco, a im dłużej w brzeczce przebywa, tem gorszy wpływ wywiera na piwo.

Najistotniejsze składniki chmielu — żywice tem więcej się rozpuszczają, im dłużej brzeczkę z chmielem gotujemy. Wpływa też na to w wysokim stopniu natura wody. Wody karbonatowe znacznie lepiej te goryczki rozpuszczają i to właśnie goryczkę najmniej szlachetną. Żywice chmielowe ciągle się jeszcze potem w brzeczce wydzielają. Podczas fermentacji kwasowość rośnie, koncentracja jonów wodorowych się zwiększa, obniża się rozpuszczalność żywic.

Co do przyciemniania brzeczki, to im dłużej zaciery gotujemy, tem więcej ciemnieje barwa brzeczki. W reakcję wchodzą aminokwasy z glukozą i innemi cukrami i w rezultacie płyn zabarwiają.

Inż. Penzias zaznacza, że stosując aparat dogo-

towujący unika się dalszego przyciemniania brzeczki jasnej, a kol. Trąbczyński dodaje, że przyciemnianie brzeczki może występować tylko przy temperaturze od + 66° do + 72° R. (od + 82.5° do + 90° C.). Przy wyższych temperaturach brzeczka już nie ciemnieje.

Kol. Chocieszyński opisuje i poleca bardzo praktyczny aparat do wyługowywania chmielu.

Na tem dyskusję zamknięto i zakończono podziękowaniem P. Inż. Penziasowi za ciekawy wykład, a wszystkim uczestnikom dyskusji za wyjaśnienia z działu nowoczesnych słodowni, suszarni i warzelni. Dzień trzeci Kursu piwowarskiego zakończono około godziny 8 wieczorem analizą smaku piwa wyprodukowanego przez kol. Makowskiego w Tenczynku i przedstawionego uczestnikom Kursu obecnego. Dodatni wynik analizy skłonił wszystkich obecnych do wyrażenia kol. Makowskiemu pełnego uznania i pochwał ogólnych za tak pomyślne rezultaty długoletniej pracy.

Czwarty dzień Kursu Piwowarskiego dnia 26 lutego rozpoczęto o godzinie 9 rano wykładem P. Prof. Chrząszcza p. t. „Rozpuszczanie skrobi zapomocą amylazy".

Roztrząsanie zagadnienia tyczącego się enzymu amylazy - diastazy rozpoczyna Prelegent od historji tego pierwszego enzymu, czyli od roku 1815. Badania w tym roku zapoczątkowane nie znajdują narazie należytego oświetlenia. W roku 1833 znajdujemy już więcej szczegółowe rozważania, a właściwie podstawy do badań ścisłych stawia dopiero w roku 1870 Lintner, po nim Brown i Morris, a od roku 1896 zauważyć można poważny krok naprzód w pracach Osborne'a, Kühn'a i wielu innych.

Z polaków zajmujących się badaniem i roztrząsaniem tego zagadnienia wymienia Prelegent w porządku chronologicznym następujących: Wróblewskiego, Syniewskiego, Joszta, Chrząszcza, Terlikowskiego, Krzemeckiego, Tychowskiego, Trojana i Polaka.

Skrobia w zbożu skiełkowanem rozpuszcza się i scukrza, a więc mamy przejście od skrobi do cukru. Dalsze badania wykazały, że są to zjawiska złożone. Rozpuszczenie skrobi jest jej rozbiciem w kierunku produktów pośrednich, dekstryny, wreszcie cukru, maltozy. Badania te rozbijają się na pewne fazy, rozważania.

Badania Effront'a w r. 1900 wypracowały metodę oznaczenia siły diastatycznej rozpuszczającej czynnej. Rozpuszczanie skrobi, dekstrynowanie i wreszcie zamianę na końcowy produkt cukier. Metody oznaczenia siły rozpuszczającej opracowywali prócz Effront'a w roku 1900, Pollack (Wiedeń) (1903), Lintner (1903), Olson (1922), Windisch (1922), wreszcie Dietrich, Kolbach i inni.

Działanie siły rozpuszczającej śledzić należy pod kątem własności skrobi. Badania najdawniejsze stosowały metodę poddawania skrobi działaniu wyciągów. Amylazę rozumiano jako siłę zdolną zamienić skrobię na cukier. W latach 1880 — 1890 zainteresowanie w kierunku rodziału zjawisk występuje z większą energją. Powstają wątpliwości, czy amylaza jest enzymem jednolitym, czy złożonym? Czy cukrowanie skrobi obejmuje rozpuszczenie jej?

Pierwsze badania nie wypowiadają się dostatecznie jasno. Siła rozpuszczająca? czy skrobię przesuwająca ku dekstrynom? Do jakich to dekstryn jest ona w stanie dociągnąć? czy barwiących się niebiesko, czerwono, żółto lub bezbarwnie? Gdzie początek działania enzymu cukrującego?

Rozważania Prof. Chrząszcza doprowadziły w roku 1910 do orzeczenia, że „jeżeli diastaza jest enzymem złożonym, to należy wyjść z faktów działań, że pierwszy enzym rozpuszcza, drugi pracuje kiedy już skrobia jest rozpuszczoną i dochodzi do cukru, trzeci wreszcie działa na końcowe stadjum i zamienia skrobię na cukier".

Naegeli w roku 1862 i Artur Mayer w roku 1886, badając skrobię, stwierdzają jej układ krystaliczny, między kryształkami pory, skrobia różnie zgęszczona, z tem się łączy własność kleikowania. Skrobia ziemniaczana łatwiej się kleikuje, inne mniej. Własność kleikowania polega na tem, że skrobia przejmuje wodę, rozpływają się poszczególne kryształki i coraz więcej zatracają się kształty gałeczek skrobi.

Lintner przyjmuje, że skrobia ziemniaczana kleikuje w temperaturze + 65° C, a skrobie zbożowe w temperaturze + 80° C. Nowsze badania wykazują, że jeżeli wolno podgrzewać, to temperatura kleikowania będzie niższa. W każdym razie kleikowanie zaczyna się przy niższych temperaturach jak + 50° C.

Artur Mayer zwraca uwagę, że skrobia składa się z części płynowej i kleikowej. Maquenne i Roux, a także Fernbach i Wolf mówią, że skrobia składa się z 2 substancji: 1) o większym skupieniu skrobi, mniej zgęszczonej wewnątrz worka skrobiowego — amylozy i 2) z więcej kleistej części — amylo - pektyny. Pierwsza substancja barwi się z jodem na kolor niebieski, druga na kolor fioletowy (czerwono-fioletowy).

Przeciwko temu twierdzeniu występują niektórzy badacze utrzymując, że skrobia jest jedną tylko substancją.

Ostatnie badania P. Grużewskiej wykazują, że skrobia składa się głównie z amylozy, a tylko w niewielkiej ilości z amylo-pektyny. W celu rozdzielenia tych substancji opracowano różne metody:

1. Działaniem ługu i wysalaniem kwasem azotowym (metoda Grużewskiej).

2. Działaniem węglanu potasowego i wytrącaniem alkoholem.

3. Obniżaniem temperatur, wymrażaniem.

4. Przy pomocy elektrodializy — metoda elektrotechniczna, najwygodniej i najłatwiej te substancje rozdzielająca.

Coraz silniejsze badania odnajdują w skrobi coraz więcej amylo - pektyny. Nie tak dawno określano zawartość w skrobi amylo - pektyny cyfrą 80%, a obecne badania w pracowniach Uniwersytetu Poznańskiego stwierdzają ilość amylo - pektyny jeszcze większą bo od 82 do 89%. Jesteśmy więc, zdaniem Prof. Chrząszcza, na drodze niezmiernie niebezpiecznej, bo gdy początkowe badania wykazywały w skrobi tylko 5% amylo - pektyny, późniejsze 20%, 35%, wreszcie 80% i aż do 90%, bardzo szybko zaczynamy się przesuwać ku końcowi ostatecznemu, bo już tylko 10% dzieli nas od przypuszczenia, że skrobia składa się wyłącznie z amylo - pektyny. A przecież powinniśmy mieć wyniki wprost przeciwne, potrzeba nam przecież najwięcej amylozy, to jest tej części, która nam cukruje, a znacznie mniej amylo-pektyny, która składa się z mniejszego rzadszego kleju.

Ostatnie badania poznańskie Magistra Janickiego wykazują w skrobi 0.172% kwasu fosforowego. Skrobia składa się z 2 zasadniczych substancji: 1) która daje się uwolnić od popiołu, amylo - amylozy, i 2) która reprezentuje związek chemiczny, jest związaną z kwasem fosforowym jako ester kwasu fosforowego, amylo - pektyny. Im więcej skrobia klei, tem więcej jest kwasu fosforowego i odwrotnie. Duże (wykształcone) gałeczki skrobiowe powinny dać najwięcej kwasu fosforowego.

Skrobia składa się zasadniczo z części łatwo ulegających scukrowaniu (79 do 81%), reszta przedstawia części z trudnością się cukrujące.

Tyle już badań w zakresie zagadnienia skrobi przeprowadzono i w dalszym ciągu badania te nie ustają, a jednak jeszcze dużo rzeczy pozostaje niewyjaśnionych.

Na tem swój wykład P. Prof. Chrząszcz zakończył. *(C. d. n.).*

KATASTROFA PROHIBICYJNA W AMERYCE.

Rzeczpospolita z dnia 23 marca 1930 roku podaje znamienne oświadczenie przeciwników prohibicji:

W Stanach Zjednoczonych rozgorzała obecnie zacięta walka o prohibicję. Dla stosunków amerykańskich walka ta ma znaczenie zasadnicze, a jej wynik wywrze niewątpliwie przemożny wpływ na układ stosunków politycznych i gospodarczych w najbogatszem dziś państwie świata. Nie jest to już tylko walka zwolenników i przeciwników alkoholu, lecz walka dwóch potężnych obozów, reprezentujących różne, głęboko odmienne i sprzeczne interesy i światopoglądy — jest to walka o moralne podstawy rozwoju potężnego państwa.

To też w chwili, gdy ta walka weszła w stadjum decydującej rozgrywki warto zapoznać się z poglądami najwybitniejeszych w Stanach Zjednoczonych jednostek, wzywanych dla wypowiedzenia swych opinji przed specjalną komisją Kongresu, mającą za zadanie dokładne zbadanie całokształtu zagadnienia prohibicji. Olbrzymia większość przesłuchanych znakomitości wypowiedziała się zdecydowanie przeciwko istniejącemu porządkowi rzeczy i za wprowadzeniem poważnych zmian do ustawy prohibicyjnej lub wręcz za jej zniesieniem, wskazując wyraźnie, że prohibicja jest głównem złem, ciążącem nad ludnością Stanów.

Jako najcharakterystyczniejsze i najdobitniej oświetlające sprawę prasa amerykańska przytacza opinię znanego przeciwnika prohibicji Waltera Liggetta, oraz opinję wybitnego Chauninga Pollock'a.

Ligget powiedział: „Jestem przekonany, że jeżeli prohibicja potrwa jeszcze dziesięć lat, kraj nasz będzie rządzony przez szajki zbrodniarzy", a dalej, tłumacząc swe przekonanie stwierdził: „Prohibicja zwiększyła pijaństwo zwłaszcza wśród kobiet i dzieci, zwiększyła zbrodnię i rozpustę, a co najsmutniejsze, zdemoralizowała urzędników od dołu aż do szczytu".

Pollock zaś oświadczył: „Możecie powołać do wykonania prohibicji całą armię i całą marynarkę. Macie jednak do wyboru: jeżeli nie potraficie wykonać swego zadania — wywołacie w kraju anarchję,

jeśli zaś potraficie cel swój osiągnąć — stworzycie tyranję. Ale dobry rząd leży pośrodku tych dwóch krańcowości".

Oto znamienny i wymowny dwugłos, który w ostrych lecz doskonale malujących stosunki słowach rzuca „bankierowi świata" groźne ostrzeżenie.

TANTJEMA — CZY UPOSAŻENIE.

Za stale czynnego w zarządzie przedsiębiorstwa uważać należy tego członka Rady nadzorczej lub Komisji rewizyjnej, którego udział w zarządzie tak pod względem rodzaju i zakresu, jak pod względem wymiaru wynagrodzenia, ustalonego co do należności warunków wypłaty, jest zgóry określony. (Orzecz. N-T. A. z 12.II.1930 r. L. rej. 3600 27).

Według postanowień ustawy o państwowym podatku dochodowym tantjemy członków Rad nadzorczych i komisji rewizyjnych są częściami zysku bilansowego Towarzystwa i nie podlegają potrąceniu od podstawy wymiaru podatku dochodowego. Do pojęcia tantjemy, w myśl art. 18 ustawy o podatku dochodowym, należy to, by była ona wypłacona osobie, wchodzącej w skład powyższych organów Towarzystwa, a nie biorącej stale czynnego udziału w zarządzie przedsiębiorstwa. Wymóg niestałego czynnego udziału w zarządzie przedsiębiorstwa natrafia jednak na rozmaite tłumaczenia z jednej strony przez czynniki z przedsiębiorstwa, a z drugiej strony przez władze skarbowe.

W praktyce często zachodzą wypadki, że członkowie Rad nadzorczych, bądź w siedzibie przedsiębiorstwa w kraju, bądź przebywając stale zagranicą, zajmują się czynnościami, mającemi na celu przysporzenie korzyści i dochodów danemu przedsiębiorstwu, czyto w postaci rozszerzania rynku zbytu przedsiębiorstwa, czy w postaci wyszukiwania materjałów do produkcji przedsiębiorstwa, czy wreszcie przez udzielanie wskazówek i rad, opartych na doświadczeniu ciągłego pilnowania interesów przedsiębiorstwa. Wzamian za te usługi, świadczone przedsiębiorstwu przez członków Rady nadzorczej lub Komisji rewizyjnej, przedsiębiorstwo wypłaca im z końcem roku operacyjnego pewne wynagrodzenie w stosunku do osiągniętego zysku. Otóż powstaje pytanie, czy to wynagrodzenie należy uważać, jak chcą przedsiębiorstwa, za zwykłe uposażenie z tytułu stałego zajmowania się interesami przedsiębiorstwa, czyli z tytułu stałego udziału w zarządzie przedsiębiorstwa, czy za tantjemy według pojęcia ustawy, jak znowu tłumaczą władze skarbowe! W pierwszym wypadku wynagrodzenie to podlegałoby potrąceniu od podstawy wymiaru podatku dochodowego przedsiębiorstwa, w drugim nie. Decydującem w tej kwestji jest, w myśl powyższego określenia pojęcia tantjemy, zawartego w ustawie, czy te czynności członków Rady nadzorczej lub Komisji rewizyjnej należy uważać istotnie za stałe, czy nie.

Przedsiębiorstwa, jak zaznaczono, uważają je za stałe i żądają, by w stosunku do nich miał zastosowanie ustęp 3 art. 21 ustawy o podatku dochodowym, który wynagrodzenie takie tylko wtedy uznaje za część składową zysku bilansowego, nie podpadającego pod prawo potrącenia od podstawy wymiaru podatku dochodowego, jeżeli wykracza poza granice procentowo określonego stosunku do kapitału zakładowego przedsiębiorstwa. Władze skarbowe stoją na przeciwnem stanowisku, uznając te czynności za niestałe, a wynagrodzenie za nie za tantjemy w myśl art. 18 ustawy, nie korzystające z prawa potrącenia od wymiaru podatku dochodowego.

N. T. A. kwestję tę rozstrzygnął w ten sposób: Z brzmienia ustawy — powiada orzeczenie N. T. A. — wynika jasno, że momentem decydującym nie jest sam fakt pracy, ani udziału osoby wynagradzanej w zarządzie przedsiębiorstwa, lecz pewne szczególne kwalifikacje tej pracy, tego udziału. Punkt ciężkości leży w tem, czy dana osoba bierze stale czynny udział w zarządzie, czy nie. Branie stałe czynnego udziału w rozumieniu art. 18, w związku z art. 21 ustęp 3 ustawy uwarunkowane jest jednak określeniem zgóry tak rodzaju i zakresu tego udziału, jak i wymiaru wynagrodzenia za świadczoną pracę, chociażby w wysokości procentowej, jednak ustalonej conajmniej co do należności i warunków wypłaty. Jak długo rodzaj i zakres czynnego udziału w zarządzie nie są ustalone zgóry i jak długo wymiar wynagrodzenia, tak pod względem należności, jak pod względem warunków wypłaty nie opierają się na stałem, zgóry powziętem postanowieniu władz przedsiębiorstw, lecz polegają na corocznie powtarzającej się, ex post następującej uchwale Walnego Zgromadzenia akcjonarjuszy, nie może być mowy o stałym czynnym udziale w zarządzie.

XI MIĘDZYNARODOWY KONGRES PRZECIWNIKÓW PROHIBICJI.

Prohibicja, jako ostateczny cel wszelkich chociażby najłagodniejszych poczynań walki z alkoholem, stała się dziś sprawą międzynarodową. Dorocznym zwyczajem Międzynarodowa Liga Przeciwników Prohibicji, do której należą nietylko związki gospodarcze zainteresowane w produkcji i handlu napojami zawierającemi alkohol, ale i stowarzyszenia, mające na celu propagandę umiarkowanego spożywania tych napojów, zwołuje w roku bieżącym międzynarodowy Kon-

gres Przeciwników Prohibicji. Na zaproszenie węgierskiego stowarzyszenia „Libertas" Kongres odbędzie się w Budapeszcie w dniach 12 — 13 — 14 czerwca.

Znaczenie tych Kongresów na terenie międzynarodowym jest ogromne. Zjazd delegatów różnych narodów, którzy zdają sprawozdania z ruchu prohibicyjnego w swoich krajach pozwala na orjentację jak daleko posunięto wysiłki fanatyków prohibicji i jakie wyniki osiągnięto w krajach, w których prawnie prohibicja obowiązuje.

Znamiennym jest fakt, że w przeszłorocznym Kongresie, który się odbył w Kopenhadze przeciwko prohibicji, wypowiedział się w obszernym referacie dr. Bratt, twórca ustawy przeciwalkoholowej w Szwecji, znany od 20 lat bojownik na polu walki z alkoholizmem (nie z alkoholem).

Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzeczypospolitej Polskiej.

Spożycie piwa. W marcu roku ubiegłego spożycie piwa wynosiło 142.934 hl., t. j. o 19.934 hl. więcej, aniżeli w roku poprzednim, co stanowi 16,2%. Znowu musimy tu zaznaczyć, że cyfry te nie są miarodajne dla wzrostu spożycia, gdyż w roku ubiegłym spożycie piwa w marcu było tak jak i w lutym i styczniu, bardzo niskie. W porównaniu do marca 1928 roku wzrost spożycia jest mniejszy.

Sprzedano piwa:

Miesiące	1929	1930	Różnica	%
Styczeń . .	130978	159963	+ 28985	22,1
Luty . . .	104000	141485	+ 37485	36,0
Marzec . .	123000	142934	+ 19934	16,2
Razem .	357978	444382	+ 86404	24,1

Dochody skarbowe z tytułu akcyzy od piwa, nie wliczając Górnego Śląska, wynosiły za marzec 789.000 zł.

Wpływy akcyzowe (bez Górnego Śląska).

Miesiące	1929	1930	Różnica
Styczeń . .	861000	973000	+112000
Luty . . .	723000	883000	+160000
Marzec . .	574000	781000	+207000
Kwiecień .	679000	789000	+110000
Razem . .	2837000	3426000	+589000

Browar Obywatelski T. z o. p. Starogard

Bilans zamknięcia na dzień 31 września 1928 r.

AKTYWA:	Złote
Kasa	8.357,63
Nieruchomości	217.000,00
Maszyny	70.000,00
Utensylja browarskie	1,00
Beczki	1,00
Zaprzęg	1,00
Butelki i skrzynie	1,00
Utensylja handlowe	1,00
Butle od węgliku	1,00
Jęczmień	14.743,50
Kawa słodowa	776,00
Materjały	16.040,46
Fabrykacja kawy słodowej	1,00
Piwo	56.128,00
Fabrykacja wód mineralnych	128,00
Słód jęczmienny	15.178,49
Dłużnicy	58.852,96
R-k przejściowy	27.162,60
	484.374,64

PASYWA:	Złote
Udziały	360.000,00
Wierzyciele	56.671,73
Fundusz Rezerwowy	10.080,00
Zysk netto	57.622,91
	484.374,64

Rachunek strat i zysków.

STRATY:	Złote
Odpisy	64.578,09
Czysty zysk:	
a) fundusz rezerwowy	4 830,91
b) tantjema Rady Nadzorczej	2.755,00
c) tantjema Zarządu i kierow. browaru	27.040,00
d) 5% dywidendy	18.000,00
zysk do przeniesienia	4.977,00
	122.201,00

ZYSKI:	Złote
Zysk brutto na piwie i t. d.	122 201,00
	122.201,00

JAN GOTZ, Okocimski Browar i Zakłady Przemysłowe S. A.

Rachunek bilansu z dnia 31 grudnia 1929 r.

Stan czynny.	zł.	Stan bierny.	zł.
Gotówka w kasach	218.207,01	Kapitał akcyjny	6.000.000,00
Grunta, budynki i maszyny	6 577.105,28	Fundusz rezerwowy	495.667,24
Inwentarz ruchomy	2.234.451,73	Fundusz pensyjny	398.001,14
Urządzenie składów piwa	3.106.459,99	Wierzyciele	6.425.846,45
Zapasy piwa	2.403.341,34	Banki	13.102.390,12
„ jęczmienia, słodu, chmielu etc.	2.895.659,36	Reszta zysku z 1928 r.	41.397,16
„ melasy	162.309,74	Zysk	3.356.435,24
„ w magazynach technicznych	958.372,21		
Dłużnicy	12.263 830,99		
	29.819.737,65		29.819.737,65

Rachunek Zysków i Strat za czas od 1 stycznia do 31 grudnia 1929 r

Straty	zł.	Zyski	zł.
Utrzymanie fabryki	1.049.496,23	Dochód z piwa	9.782 126,79
Płace personelu	1.753.788,27	„ z drożdży	2.033.619,42
Spotrzebowane surowce	692.017,62	„ z odpadków	453.476,50
Różne wydatki	4.501.727,47		
Amortyzacja	915.757,88		
Zysk	3.356.435,24		
	12.269.222,71		12.269.222,71

Towarzystwo Browaru „Szopen" S. A. w Wilnie

Bilans na dzień 30 września 1929 r.

zatwierdzony przez Walne Zgromadzenie Akcjonarjuszy w dniu 12.I.1930 r.

STAN CZYNNY	Zł. gr.	STAN BIERNY	Zł. gr.
Kasa, zaliczenia kolej, papiery wartościowe, banki	44.470,73	Kapitał zakładowy	685.000,00
Nieruchomości	1.039 000,00	„ amortyzacyjny	830.972,65
Maszyny, aparaty, inwentarz	686.315,21	„ rezerwowy	3.310,31
Surowce i zapasy	247.467,54	Zobowiązania długoterminowe	332.018,41
Weksle i rachunki otwarte	162.900,18	„ krótkoterminowe	195.534,75
		Kredyt akcyzowy, podatki i kaucje	56.972,97
		Dywidenda niepodniesiona	7.843,00
		Czysty zysk	68.501,57
Ogółem zł.	2.180.153,66	Ogółem zł.	2.180.153,66

Rachunek strat i zysków.

WINIEN	Zł. gr.	MA	Zł. gr.
Koszty handlowe i sprzedaży, pensje, procenty, prowizje, podatki i inne	740.475,12	Zysk brutto z rachunku piwa i innych	911.033,25
Odpisy	102.056,56		
Czysty zysk	68.501,57		
Ogółem zł.	911.033,25	Ogółem zł.	911.033,25

Wypłata dywidendy za rok operacyjny 1928/29, w wysokości zł. 20,55 na każdą akcję, odbywać się będzie w lokalu Zarządu Towarzystwa w Wilnie, ul. Sierakowskiego 18, począwszy od dn. 1 kwietnia 1930 r.

CENA OGŁOSZEŃ: 1 str. Zł. 150.—; 1/2 str. Zł. 80.—; 1/3 str. Zł. 60.—; 1/4 str. Zł. 45.— Zastrzega się zmianę cen ogłoszeń

Redaktor: W. Adam. - - - - Wydawca: Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzplitej Polskiej.

Drukarnia i Litografja „JAN COTTY" w Warszawie, Kapucyńska 7.